FLUXOFIL M10

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular metal core sin costura para la soldadura de acero con Re de hasta 460MPa y muy buenas propiedades de impacto a -40°C
- Mejor tolerancia de las condiciones variables de separación de raíz y superficie en relación con el proceso MAG
- Muy buena soldabilidad con arco corto, pulsado y arco spray. Adecuado para aplicaciones robotizadas
- Capacidad de puenteo y paso de raíz con arco corto y pulsado

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T494T15-1MA-UH5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

ABS, LR, BV, DNV, TÜV, DB, CWB

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.4	0.010	0.010

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C
Valores típicos	M21	580°C x 2 h/horno	≥460	550-680	≥24	≥80
		AW	≥460	550-680	≥24	≥60

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% CO_2

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000281014
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281017
	BOBINA (BS300)	16.0	W000381017
	BIDÓN	200.0	W000281019

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.